

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有權機關
國際事務局



(43) 国際公開日
2004年12月23日 (23.12.2004)

PCT

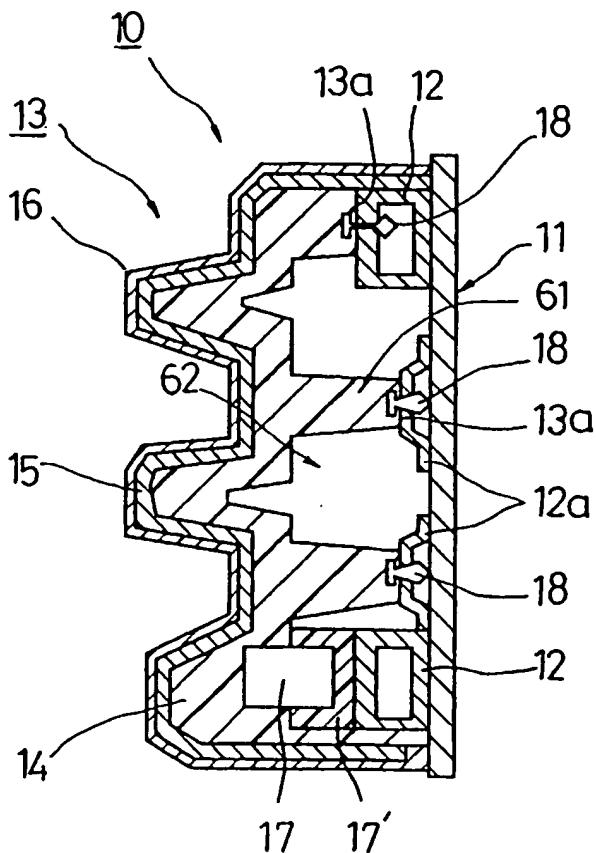
(10) 国際公開番号
WO 2004/110819 A1

(51) 国際特許分類7: B60R 13/02, 13/08
 (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/008275
 (22) 国際出願日: 2004年6月8日 (08.06.2004)
 (25) 国際出願の言語: 日本語
 (26) 国際公開の言語: 日本語
 (30) 優先権データ:
 特願2003-166687 2003年6月11日 (11.06.2003) JP
 (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社小松製作所 (KOMATSU LTD.) [JP/JP]; 〒107-8414 東京都港区赤坂2丁目3-6 Tokyo (JP).
 (72) 発明者; および
 (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 佐藤 寛一 (SATO,Kan'ichi) [JP/JP]; 〒573-1011 大阪府枚方市上野3丁目1-1 株式会社小松製作所 生産技術開発センタ内 Osaka (JP).
 (74) 代理人: 井上 勉 (INOUE,Tsutomu); 〒550-0012 大阪府大阪市西区立売堀1丁目2番12号 本町平成ビル4階 Osaka (JP).
 (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
 (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LI, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BE, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), WIPO (PCT).

〔續著有〕

(54) Title: WORKING VEHICLE DRIVER' S CHAMBER INTERIOR MEMBER AND METHOD OF MOLDING THE SAME, AND WALL MEMBER

(54) 発明の名称: 作業車両運転室の内装部材とその成形方法および壁部材



(57) Abstract: With the object of enhancing the sound absorption function of an interior member, and improving the assemblability of the interior member, the driver's chamber interior member is integrally molded in laminated construction and is disposed between a skin member and a panel base material or is arranged to enclose a sound absorption member in the panel base material. Further, such interior member is molded by using reaction injection molding.

(57) 要約: 内装部材の吸音機能を高め、さらに、内装部材の組立性を向上することを目的とし、運転室の内装部材を、積層構造に一体成形して、表皮材とパネル基材との間もしくはパネル基材の内部に吸音材を内包させるようとする。また、このような内装部材を、反応射出成形法を用いて成形する。



BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:
— 國際調査報告書